

**1 QUALIFIZIERUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS (WPQR)**  
**2 QUALIFICATION OF A WELDING PROCEDURE (WPQR)**

**3 ZERTIFIKAT**  
**4 CERTIFICATE**

**07/202 /1405/Z/0103/17/VI**

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
 Examining Body:  
 Akte Nr.: 8114246710  
 File No.:  
 WPQR-Nr.: 20012017 Revision: 0  
 WPQR-No.:  
 Auftrags-Nr.: 40939  
 Contract Ref.:  
 Revision:

WPS-Nr.: 20012017  
 WPS-No.:  
 Hersteller: DIMAB GmbH & Co. KG  
 Manufacturer:  
 Anschrift: Gewerbeparkstr. 14, 51580 Reichshof-Wehrnath, Germany  
 Address:

Anforderungen: RL2014/68/EU, DIN EN ISO 15614-7, AD2000 HP2/1  
 Requirements:

<b>9 GELTUNGSBEREICH</b> <b>RANGE OF QUALIFICATION</b>	
10 Schweißprozess(e): Welding Process(es):	141
11 Stoßart(en) / Nahtart(en): Type(s) of joint / Type(s) of weld:	Auftragsschweißen / Cladding
12 Fugenform(en): Joint preparation(s):	--
13 Grundwerkstoffgruppe(n): Parent material and group(s):	1 <sup>a</sup> - 1
14 Schweißgutdicke: Weld material thickness:	≥ 3 mm (t <sub>GW</sub> = 4,5 mm – 8,4 mm)
15 Rohraußendurchmesser: Pipe outside diameter:	> ø 57,1 mm
16 Zusatzwerkstoff(e): Filler material(s) type / Designation:	141: EN ISO 18274, S Ni 6625
17 Schutzgas(e) / Hilfsstoff(e): Shielding gas(es) / Auxiliary material(s):	141: I1
18 Stromart(en): Type(s) of welding current:	141: DC/-
19 Wärmeeinbringung: Heat input:	--
20 Schweißposition(en): Welding position(s):	PA
21 Vorwärmtemperatur: Preheat temperature:	125°C
22 Zwischenlagentemperatur: Interpass temperature:	≤ 450 °C
23 Wärmenachbehandlung: Post-weld heat treatment:	--
24 <b>TEMPERATUR- BEGRENZUNG</b> <b>TEMPERATURE LIMITATION</b>	Die Kerbschlagzähigkeit wurde nicht nachgewiesen. Es gelten die jeweiligen Temperaturbegrenzungen der verwendeten Grund- bzw. Zusatzwerkstoffe (siehe AD 2000 Merkblätter W und VdTÜV-Kennblätter der eingesetzten Schweißzusätze). Impact test has not been conducted with above mentioned parent and filler metal combination. Temperature restrictions according to the used parent and filler metal (see AD 2000 Mbl. W and VdTÜV-data sheet of welding consumables) have to be considered
25 <b>ERWEITERUNG / ABGRENZUNG</b> <b>SCOPE EXTENSION/ LIMITATION</b>	Grund- und Zusatzwerkstoffe müssen in Übereinstimmung mit Europäischen Normen sein - Zusatzwerkstoffe gemäß EN 13479, sowie ggf. AD 2000 bzw. VdTÜV Merkblatt 1153. Parent and filler materials has to be in accordance to European Standards - Filler materials according to EN 13479, if so AD 2000 and acc. VdTÜV Merkblatt 1153.. <sup>a</sup> Gilt für Stähle mit der gleichen oder niedrigeren Streckgrenze derselben Werkstoffgruppe
26 <b>BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG</b> <b>SPECIAL ADVICE FOR MANUFACTURING</b>	siehe auch DIN EN 1011 „Empfehlungen zum Schweißen metallischer Werkstoffe“ see also DIN EN 1011 "Recommendations for welding of metallic materials" Die Schweißung wurde an einem Schweißroboter durchgeführt.
27 <b>NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG</b> <b>EVIDENCE FOR QUALITY ASSURANCE</b>	Beim Einsatz für niedrigere Betriebstemperaturen ist ggf. der Zähigkeitsnachweis der Schweißverbindungen über zusätzliche Arbeitsprüfungen zu erbringen. For low temperature applications, testing of toughness has to be conducted additional by procedure qualification test and / or production test.
28 <b>Hinweis: Ergänzung und Wiederholung von Verfahrensprüfungen sind in AD 2000-Merkblatt HP 2/1 Ziffer 8 geregelt und separat nachzuweisen. Bei wesentlichen Änderungen der festgelegten Bedingungen ist eine Ergänzungsprüfung erforderlich. Die Ergänzungsprüfung kann als Arbeitsprüfung durchgeführt werden. Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehältern länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen.</b> <b>Note: Supplementary testing and repetition of procedure test are specified in AD 2000-Merkblatt HP 2/1 chapter 8 and has to be documented separately. If the specified conditions are altered to any appreciable extent, a supplementary test is required. The supplementary test can be performed as a production test. In the event of the production of pressure vessels or pressure vessel components being discontinued for a period of excess of one year, procedure testing shall be repeated.</b>	

29 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. Certified test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above. Requirements are fulfilled.  
 30 Siegen, 28.08.2017



**Notifizierte Stelle (0045) für Druckgeräte**  
 Notified body (0045) for pressure equipment

**Schnitz**

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
 Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

- 32 Anlagen: 1. WPS des Herstellers Nr. 20012017 vom / date 01.02.2017  
 Enclosure: WPS of Manufacturer No.  
 2. Überwachung der Probeschweißung – Protokoll Nr. 20012017 vom / date 01.02.2017  
 Supervision of test welding - Welding protocol Report No. Prüfer / Inspector Kautschke  
 3. Ergebnisse der Untersuchung Nr. 17-01112 vom / date 23.03.2017  
 Results of examination Report No. Prüfer / Inspector Kautschke

Region: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
 Leimbachstr. 227 • D-57074 Siegen  
 Fon +49 (0) 271 3378-0 • Fax +49 (0) 271 3378-162 • E-mail: siegen@tuev-nord.de